

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
13. Januar 2005 (13.01.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/002757 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B22D 11/16, 11/06

AG [CH/CH]; Sonnhaldenstrasse 51, CH-6052 Hergiswil (CH).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/006884

(72) Erfinder; und

(22) Internationales Anmeldedatum:
25. Juni 2004 (25.06.2004)

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): MARTI, Heinrich [CH/CH]; Aeschstrasse 13, CH-8127 Forch (CH). BARBÉ, Jacques [FR/FR]; Le Bourg, F-42669 Tarantaise (FR). STREUBEL, Hans [DE/DE]; Schlüterstrasse 30, 40699 Erkrath (DE).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
1161/03 1. Juli 2003 (01.07.2003) CH

(74) Anwalt: VALENTIN, Ekkehard; Valentin, Gihlske, Grosse, Hammerstrasse 2, 57072 Siegen (DE).

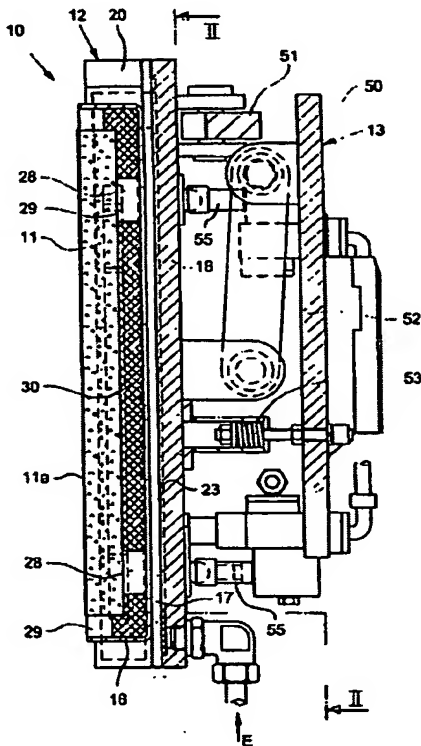
(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): SMS DEMAG AKTIENGESellschaft [DE/DE]; Eduard-Schloemann-Strasse 4, 40237 Düsseldorf (DE). MAIN MANAGEMENT INSPIRATION

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR OPERATING A STRIP CASTING MACHINE FOR PRODUCING A METAL STRIP

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM BETRIEB EINER BANDGIESSMASCHINE FÜR DIE ERZEUGUNG EINES METALLBANDES



(57) Abstract: The invention relates to a method for operating a strip casting machine for producing a metal strip, during which molten metal is continuously poured between two casting rolls (1, 2) that form a casting gap. Lateral seals (10) having sealing plates (11) are provided for laterally delimiting the casting gap, whereby the sealing plates (11) are placed or pressed with a preset placing or pressing force, whose magnitude can be set, against the faces of the casting rolls (1, 2). The sealing plates (11) are, in repeatable stop-and-go steps, placed with a preset force and time against the faces of the casting rolls (1, 2) and are held in the placing position for a preset time. This enables a distinct reduction in the wearing of the sealing plates and of the casting roll faces.

(57) Zusammenfassung: Bei einem Verfahren zum Betrieb einer Bandgießmaschine für die Erzeugung eines Metallbandes wird zwischen zwei einen Giesspalt bildende Giessrollen (1, 2) kontinuierlich Metallschmelze eingegossen. Zur seitlichen Begrenzung des Giesspalt sind mit Dichtplatten (11) versehene Seitenabdichtungen (10) vorgesehen, wobei die Dichtplatten (11) mit einer vorgegebenen, in ihrer Grösse einstellbaren Anstell- bzw. Anpresskraft gegen die Stirnflächen der Giessrollen (1, 2) angestellt bzw. angepresst werden. Die Dichtplatten (11) werden in wiederholbaren Stop- and Go-Schritten mit einer vorgegebenen Kraft und Zeit gegen die Stirnflächen der Giessrollen (1, 2) angestellt und in der Anstellposition für eine vorgegebene Zeit gehalten. Damit kann der Verschleiss der Dichtplatten sowie der Giessrollen-Stirnseiten deutlich verringert werden.